



BD7423M DURELASTIC-Spritzfüller

Produktbeschreibung

Standfestigkeit	sehr gut
Schleifbarkeit	gut
Untergrund	PS (Polystyrol), GFK (Glasfaserverstärkter Kunststoff), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryrol), Nichteisen-Metalle, Aluminium, Holz

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	ungesättigtes Polyesterharz auf Basis Orthophthalsäure	
Farbton	Unifarbtöne	
Viskosität	Auslaufzeit 20 - 33 Sek., 6 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	ca. 1,6 g/ml	theoretisch
Festkörper	65 % nach Härterzugabe	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	
	Bei zunehmender Lagerzeit können sich die Gelier- und Härtingszeiten verändern. Durch Zugabe von Beschleunigern (z.B. BD7550) kann die ursprüngliche Gelierzeit eingestellt werden.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside, Rost, Wachs- und Trennmittelrückständen. Gegebenenfalls kann ein Haftprimer erforderlich sein.
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut und langsam, ohne einbringen von Luft, aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen.
Mischungsverhältnis	10 kg BD7423M : 1 kg HD0613
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400900
Verarbeitungsbedingungen	Bei der Verarbeitung sind Raum-, Material- und Formentemperatur 16 °C einzuhalten, um Härtingsstörungen sowie Hochzieherscheinungen zu vermeiden.
Verarbeitungszeit	max. 30 - 35 Min. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen, Luftfeuchtigkeiten und/oder unter Druck verkürzen.



BD7423M DURELASTIC-Spritzfüller

Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,8 - 2,5 mm Spritzdruck 3 - 5 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 300 - 1000 g/m ² Schichtdicke 150 - 600 µm	theoretisch
Lufttrocknung	>16 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	80 Min. / 40 °C - 0 Min. / 0 °C (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 90 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 8 Stunde/n (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Reinigungsmittel 400312 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.
-----------------------	---

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.